

Massenausgleich von unausgewuchteten Wellen

Patent number: DE725619
Publication date: 1943-01-06
Inventor: LUERENBAUM DR-ING KARL-AUGUST; WIEMER
ARTHUR
Applicant: VERSUCHSANSTALT FUER LUFTFAHRT
Classification:
- **international:**
- **european:**
Application number:
Priority number(s):

Report a data error here

Abstract not available for DE725619

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

DEUTSCHES REICH



AUSGEGEBEN AM
8. JANUAR 1943

REICHSPATENTAMT
PATENTSCHRIFT

Nr 725619

KLASSE 42k GRUPPE 33

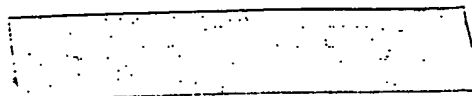
D 84714 IXb/42k

✱ Dr.-Ing. Karl-August Lürenbaum in Berlin-Karlshorst
und Arthur Wiemer in Schulzendorf, Kr. Teltow,
sind als Erfinder genannt worden. ✱

Deutsche Versuchsanstalt für Luftfahrt E.V. in Berlin-Adlershof

Massenausgleich von unausgewuchteten Wellen

Patentiert im Deutschen Reich vom 28. März 1941 an
Patenterteilung bekanntgemacht am 10. Dezember 1942



Deutsche Versuchsanstalt für Luftfahrt E.V. in Berlin-Adlershof
Massenausgleich von unausgewuchteten Wellen

Patentiert im Deutschen Reich vom 28. März 1941 an

Patenterteilung bekanntgemacht am 10. Dezember 1942

Die Erfindung bezieht sich auf den Massenausgleich von unausgewuchteten Wellen. Wie bekannt, werden zum Auswuchten derartiger Teile Unwuchtmassen in Form von Blechen auf den auszuwuchtenden Körper aufgeschweißt oder gelötet. Man kann auch eine Verbindung der Auswuchtbleche mit dem auszuwuchtenden Körper durch Aufkleben mit Hilfe eines Kunstharzes erzielen.

10 Nach dem Gegenstand der Erfindung werden die Blechstücke in einzelne Teile zerlegt und dann auf den auszuwuchtenden Körper aufgebracht. Bei Verdrehen der Welle entstehen an deren Oberfläche gegenüber dem durch Schweißen oder Löten aufgetragenen Auswuchtblech hohe Schubspannungen, die die Dauerverdrehfestigkeit der Welle und der Schweiß-, Löt- oder Klebverbindung herabsetzen. Während des Dauerbetriebes lösen sich dann die Auswuchtbleche ab, oder die Welle bricht an diesen Stellen.

20 Wenngleich man durch Aufkleben der Auswuchtbleche auf die Welle bereits eine höhere

Dauerfestigkeit in der Klebfuge, beispielsweise gegenüber der Weichlötung erreichen kann, da die Dauerfestigkeit der Welle durch das Kleben nicht wie beim Löten oder Schweißen beeinträchtigt wird, werden besondere Vorteile dann erzielt, wenn man das zum Auswuchten notwendige Blech unterteilt.

Ausführungsbeispiele zeigen die Abb. 1a bis 1c. Das Ausgleichsblech wird in Rechtecke *a*, *b*, *c* oder Quadrate aufgeteilt. Die einzelnen Teilbleche verlaufen in Längs- oder Umfangsrichtung.

PATENTANSPRUCH:

Massenausgleich von unausgewuchteten Wellen durch Aufbringen von Blech auf den auszuwuchtenden Körper durch Schweißen, Löten oder Aufkleben mit Kunstharz, dadurch gekennzeichnet, daß das Blechstück, in einzelne Teile zerlegt, auf den auszuwuchtenden Körper aufgebracht wird.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

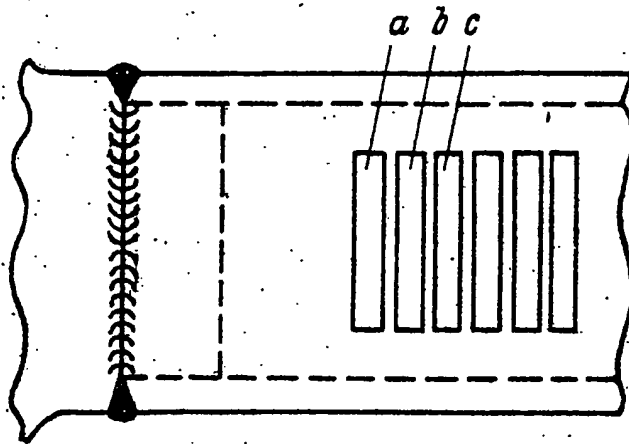


Abb. 1a

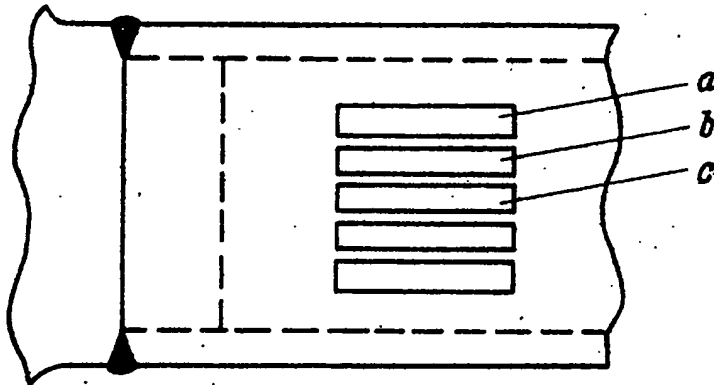


Abb. 1b

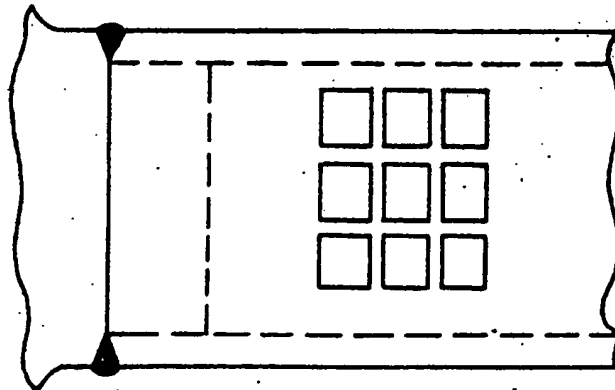


Abb. 1c